

PCR医院实验室污水处理装置

产品名称	PCR医院实验室污水处理装置
公司名称	潍坊龙裕环保科技有限公司
价格	7800.00/套
规格参数	品牌:潍坊龙裕环保 型号:LY 材质:碳钢
公司地址	山东省潍坊市临朐县东城街道东镇路9号
联系电话	18753650369 18753650369

产品详情

PCR医院实验室污水处理装置

设备介绍：

实验室污水处理设备广泛应用于中、高等院校、科研院所、健康机构、生物制药、疾控中心、环监、产品质检、药品检验、血站、畜牧、医院、企业等实验室、化验室污水处理，经过处理后污水达到污水综合排放标准【GB8978-1996】中三级标准，处理后污水可排入市政污水管网，也可以通过再处理工艺把处理后污水进行再利用。实验室污水处理应用领域：中、高等院校：生命科学院、化工学院、材料学院、环境学院、食品学院、医学院、农学院等实验室所产生污水；PCR实验室污水处理设备科研院所：研究院、研究所、测试中心、检验中心等研究过程中所产生实验室污水；疾控中心：理化检验、微生物、PCR、P2、P3、P4等实验室所产生污水；畜牧兽医：动物防疫、病原微生物等实验室所产生污水；药品检验：化学室、药品室等实验室所产生污水；中心血站：检测实验室、中心实验室、质控室等实验室所产生污水；产品质检：食品分析室等实验室所产生污水；环境监测：水分析室、痕量分析室等实验室所产生污水；农业技术中心：化学室、药物残留室等实验室所产生污水；医院体检中心：理化室、检验室等实验室所产生污水；检验检疫局：保持健康中心、技术中心等实验室所产生污水；生物制药：理化分析、质检室、实验室等所产生污水；油田石化：采油厂、炼油厂、环境监测站等中心化验室所产生污水；

医院PCR实验室污水处理设备处理标准：

实验室废水处理标准：符合国家污水综合排放【GB8978-1996】中三级标准；也可根据用户要求把废水处理到国家污水综合排放【GB8978-1996】中一、二级标准以及定制要求。实验室污水来源和种类PCR实验室污水处理设备根据实验室污水中所含主要污染物性质，可以分为农业生产体系废水、无机废水和含病原微生物废水。其中无机废水中含有重金属、重金属络合物、酸碱、硫化物、以及其它无机离子等；农业生产体系废水中含有常用农业生产体系溶剂如农业生产体系酸、酚类、醚类油脂类等物质；含病原微生物实验废水主要是生物实验室化验废水、解剖台冲洗废水等。根据实验室污水中所含污染物主要成分来分类，可以分为酸性废水、碱性废水、重金属废水、含酚废水、卤类废水等。

能及工作原理

水射器：水射器是根据射流原理而设计一种抽气元件,当动力水经过水射器时,其内部产生负压,外部气体在压差作用下被子吸入水射器,从而实现吸气。

计量泵：输送原料及调节流量。

反映器曝气口〔进气口〕：设备运行时空气通道,安装时,可连接管道并通到室外,并保持与大气相通。

电接点压力表：电接点压力表是保护设备安全运行装置之一,其工作原理是：当水射器前端水压**设定值时,该表控制计量泵停止进料。小型实验室污水处理设备

原料液位传感器：原料液位传感器也是保护设备安全运行装置之一,它安装于两个原料罐底部,当任何一种原料用完时,计量泵将停止进料。(6)

温度控制器：温度控制器是系统加热控制机构,它保证了和盐酸化学反应温度。

(7) **控制器：**控制器是二氧化氯发生器控制**,它完成了系统整个自动控制。*步:预处理。两个预处理池轮流交替进行。点击预处理池进水阀每池加粪水淹没推流器时,开启搅拌开关,加至粪水量100吨,关闭进水阀充分搅拌,加入若干药剂A,搅拌1h,搅拌均匀,再加入若干药剂B,充分搅拌30mm,再打开絮凝剂C加药开关,点击预处理池加药开关,加药完毕,反应10min,之后推流泵间歇工作。(目:防止已经絮凝好沉淀再次被打散,影响过滤)。第二步:预处理过滤。**将压滤机上按钮打到PCR“自动加压”压紧滤布,点击前处理压滤进水阀、前处理压滤出水阀、预处理排泥阀,使滤液顺利排入预处理后池,开启提升泵提水过滤。观察水***出水情况。当出水较少时,关闭提升泵。打开气体压榨压力(zui好能够达到2.0MPa),进行压榨压滤。直至出水较少时,关闭气压并放气。将压滤机面板上按钮打到“手动加压”、“泄压”,再打到“停止加压”“拉板”。清渣冲洗滤布,滤渣收集,滤液排入预处理后池。依次连续工作。直至预处理池中粪水都过滤完。关闭泵及压滤机,点击预处理池排泥阀关闭、提升泵关闭、前压滤进水关闭、前压滤出水关闭。第三步:氧化塔氧化反应。将预处理后池中液体泵入反应塔进行氧化反应。点击反应塔进水阀、预处理后池提升泵启动、(注意:开启一个提升泵时务必保证另一个处于关闭状态,防止回流)。当加入一半水量时,开启搅拌按钮,点击反应塔搅拌开关使之充分搅拌。加水完毕后,点击反应塔进水阀关闭、预处理池提升泵关闭。加入若干药剂D料,充分搅拌20min,开始臭氧氧化。打开总开关、空气压缩机、制冷干燥机,当空气压缩机压力达到0.4MPa压力时,打开储气罐开关,等气体流量稳定(20-25L/min)、压力表显示压力0.1MPa时,打开臭氧发生器开关臭氧氧化75min。第四步:反应塔絮凝处理。臭氧氧化75min后,关闭臭氧发生器(顺序与开启时相反,即:先关臭氧发生器开关、再关储气罐开关、冷冻干燥机开关、将蓝色球阀关闭,zui后将总关闭。)使存留气体慢慢放出。20min后(注意:关闭臭氧发生器后20min之内,操作员不宜靠近)加入若干药剂B,充分搅拌20min,再打开絮凝剂C加药开关,点击反应塔加药阀,加药完毕,关闭相应加药开关,点击反应塔加药阀关闭,反应20min。打开反应塔排泥阀将水排入缓冲池,待缓冲池水淹没推流泵时,点击推流器但是要间断开启。第五步:缓冲池水沉降。操作步骤跟第二步类似。**将压滤机面板上按钮打到“自动加压”压紧滤布,点击后处理压滤进水、出水阀、缓冲池排泥阀、石灰池进水阀开启使滤液顺利排入石灰乳池,点击提升泵提水过滤。观察水***出水情况P1P2P3P4。当出水很小时,关闭提升泵。打开气体压榨压力(zui好能够达到2.0MPa),进行压榨压滤。直至出水较少时,关闭气压并放气。将压滤机面板上按钮打到“手动加压”、“放松”,再打到“停止加压”、“拉板”。